

A-303

相當規格：CNS E4303

JIS D4303

AWS -

被覆系統：鹽基鈦礦系

特性與用途：

A-303 係厚被覆銲條含鐵粉，不易受潮，為改良低氫系及高氧化鈦系而成，電弧穩定，火花輕微，銲道平滑美觀，再起弧性優異，銲渣剝離性良好，適用電流範圍較廣，全位置作業性良好，不生銲蝕。熔填率及銲速高，耐龜裂性優，適合中厚板及角銲，用於船舶、車輛、高壓容器、橋樑、油池、鑄件及一般鋼架建築。

注意事項：

1. 銲條若開封四小時以上應再於 80~100°C 烘乾 30-60 分鐘。
2. 銲件表面的銹汙應去除乾淨。

銲道化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S
0.080	0.48	0.15	0.012	0.009

銲道機械性質之一例：

降伏強度 kgf/mm ² (N/mm ²)	抗拉強度 kgf/mm ² (N/mm ²)	延伸率%	衝擊值-18°C kgf-m(J)
40.5(397)	47.0(461)	31.0	10.0(98)

適用電流範圍：

直徑及長度 m/m		2.6×300	3.2×350	4.0×400	5.0×400	6.0×400
		2.6×350	3.2×400	4.0×450	5.0×450	6.0×450
電流範圍 (Amp)	平銲	65~100	100~140	140~180	190~240	240~300
	立仰銲	50~90	80~110	100~160	150~200	-